



Anleitung für das Arbeiten mit den Gießharzen DC400, DC500 und DC550.

Wir empfehlen die Modelle vor der weiteren Verarbeitung zu reinigen. Bei warmen Raumtemperaturen kann sich ein dünner Ölfilm auf der Oberfläche bilden. Dieser wird entfernt indem das Modell kurz in Alkohol getaucht wird und anschließend mit Druckluft getrocknet wird.

Um das Harzmodell mit dem Gussbaum zu verbinden empfehlen wir, die Wachsverbindungen ausreichend stark zu konzipieren (typischer Durchmesser: 4mm) sowie das Harzmodell sorgfältig an die Wachsverbindung anzubringen.

Bei Ringen können zusätzliche Verbindungen im Ringinneren angebracht werden, um das Fließverhalten des Metalls zu verbessern.

Zur Vorbereitung der Küvetten empfehlen wir, die Einbettmasse in einem Verhältnis Wasser/Pulver von 36% anzurühren. Nach einer Mischzeit von 3-4 Minuten unter Vakuum, kann die Einbettmasse in die, mit dem Wachsbaum vorbereitete Küvette gegossen werden. Unter Vibration und Vakuum werden die Gase und Luftblasen aus der Einbettmasse entfernt. Dieser Vorgang sollte nicht länger als 1 Minute in dauern.

Danach lassen Sie die Küvette in waagrechter und stabiler Position für mindestens eineinhalb Stunden trocknen. Wir empfehlen, mit dem Ausbrennvorgang 5 Stunden nach dem Einbetten zu beginnen.

Die besten Ergebnisse werden mit einem innen gut belüftetem Ofen erzielt, wobei darauf zu achten ist, dass Sie die Küvette 2-4 Stunden vor dem Gießvorgang umdrehen, so dass sich die Eingussöffnung auf der Oberseite befindet. Dadurch ist gewährleistet, dass die Brenngase vollständig entweichen können.

Als Einbettmasse empfehlen wir PLASTICAST oder ULTRAVEST MAXX, spezielle Einbettmassen der Firma Ransom & Randolph sowie GOLDSTAR XXX der Firma Goldstar Powders.

Der Brennzyklus kann je nach verwendetem Ofen sehr unterschiedlich sein. Es wird empfohlen einen moderaten graduellen Temperaturanstieg vorzunehmen, typischerweise 4 °C/min bis eine Temperatur von 400 °C erreicht ist, Danach kann mit einer Temperaturerhöhung von 5 °C/min fortgesetzt werden.

Beispiel eines 12-Stunden-Ausbrennzyklusses

Temp.	Zeit	Intervall
150°C	2 Std.	4°C/min
400°C	2 Std.	4°C/min
750°C	4 Std.	5°C/min
650°C	1 Std.	5°C/min

